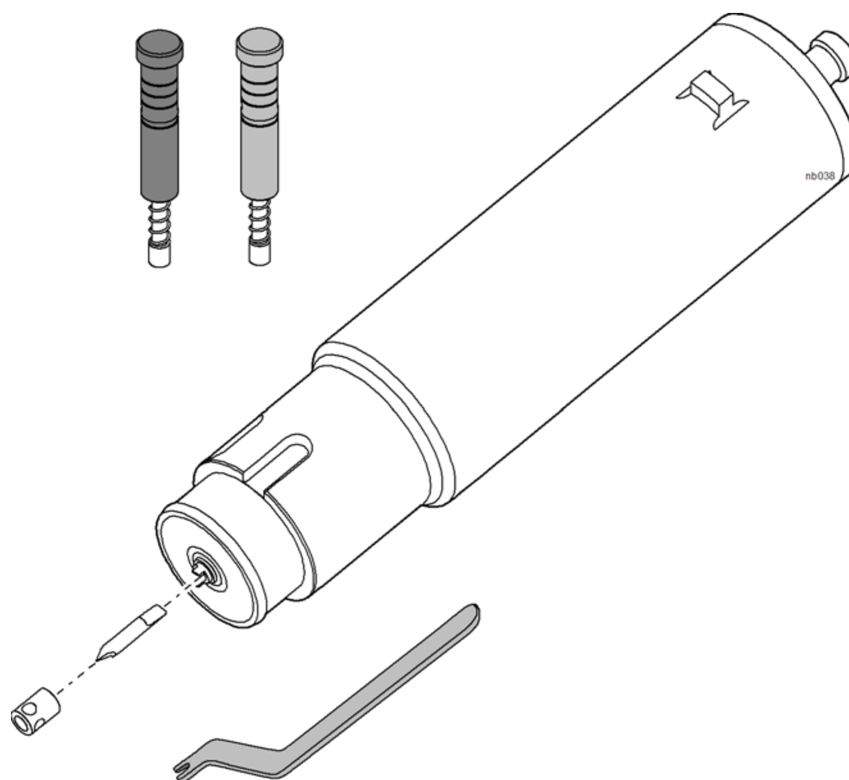
Istruzioni per l'uso

KCT - Utensile a pressione controllata

Versione 002
Menu 1.20



ZÜND
swiss cutting systems

Indice

6532002,002,11-2008, jmu

1 Descrizione del prodotto

1.1 Introduzione

L'utensile a lama statica è uno strumento concepito per l'utilizzo di lame Zünd e viene utilizzato per il taglio di pellicole e tipi di carta e cartone sottili. Montare il pattino (fornito in dotazione) per il taglio di cartone e pellicole Diamond Grade.



Importante!

Tenere a portata di mano un utensile sostitutivo per evitare tempi passivi della macchina da taglio.

1.2 Utensile a pressione controllata

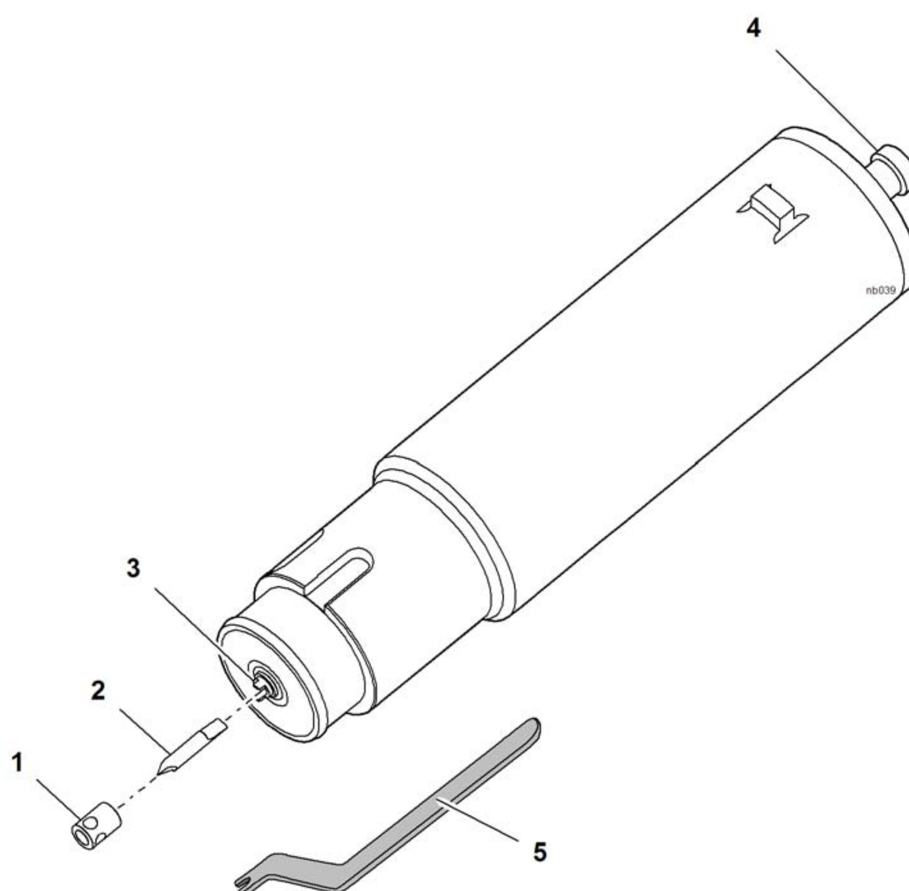


Fig. 1 Utensile a pressione controllata

1 Pattino
2 Lama
3 Portalama
4 Volantino di regolazione
5 Utensile per la sostituzione della lama

1.3 Dati tecnici

Dato	Valore	Unità di misura
Peso	0.3	kg
L x Ø	190 x 40	mm

6532002,002,11-2008, jmu

2 Norme di sicurezza

2.1 Cenni generali



Importante!

Le seguenti indicazioni e norme di sicurezza costituiscono esclusivamente un'integrazione alle norme indicate nel capitolo Norme di sicurezza delle Istruzioni per l'uso del cutter.

Il presente capitolo

- definisce le norme relative all'utilizzo conforme dell'utensile
- contiene indicazioni e norme di sicurezza specifiche per l'utensile
- fornisce informazioni sull'abbigliamento protettivo necessario durante il funzionamento e la manutenzione.

Nelle seguenti sezioni di questa guida vengono illustrate le indicazioni di sicurezza riguardanti situazioni particolari nelle diverse fasi di lavoro.

2.2 Utilizzo conforme

L'utilizzo conforme dell'utensile è fondamentale per un funzionamento sicuro dello stesso.

L'attrezzatura fornita in dotazione determina le possibilità di impiego dell'utensile.

In generale, l'utensile è progettato per l'utilizzo di lame Zünd.

Ogni altra applicazione dell'apparecchiatura non rientra nell'utilizzo conforme. L'utente è da intendersi come il solo responsabile per eventuali danni derivanti da un utilizzo non conforme.

L'utilizzo dell'utensile è inoltre considerato conforme se:

- vengono rispettate le norme di sicurezza nazionali
- vengono rispettate le norme di sicurezza descritte in questa guida
- vengono rispettate le norme relative all'utilizzo e vengono utilizzati i materiali prescritti.

6532002,002,11-2008, jmu

2.3 Esempi di utilizzo non conforme

- Utilizzo di lame non appropriate
- Montaggio scorretto della lama
- Utilizzo estraneo al modulo previsto
- Utilizzo non corretto o non conforme
- Montaggio scorretto dell'utensile nel modulo
- Dimensioni non conformi di lama e portalama
- Pulizia non regolare dell'utensile
- Mancata osservanza delle norme relative alla manutenzione
- Mancata osservanza delle norme di sicurezza
- Mancato intervento in caso di tracce di usura e danni

2.4 Pericoli causati da utilizzo non conforme

- Pericolo di danneggiamento dell'utensile e del cutter
- Ferite da taglio

2.5 Abbigliamento protettivo

Durante la messa in funzione, la pulizia e la manutenzione dell'apparecchiatura, indossare indumenti aderenti e un abbigliamento di protezione personale adeguato all'attività da svolgere.

L'abbigliamento protettivo è costituito da:

- Indumenti da lavoro
- Occhiali protettivi
- Guanti protettivi in caso di eventuali lesioni causate da ustioni o oggetti spigolosi o appuntiti
- Protezioni per l'udito, in caso di superamento del livello di pressione acustica di 85 db(A).



Importante!

L'utente è personalmente responsabile per

- l'utilizzo dell'abbigliamento protettivo necessario
- la cura e la pulizia regolare dell'abbigliamento protettivo
- la tempestiva sostituzione di elementi danneggiati o inutilizzabili dell'abbigliamento protettivo.

6532002,002,11-2008, jmu

3 Utilizzo

3.1 Regolazione della rigidità della molla

La forza di taglio dell'utensile a pressione controllata è regolabile. La regolazione avviene, da un lato, con l'impiego di molle di diversa rigidità, dall'altro, mediante il precarico delle molle stesse. La combinazione ottimale dipende dal materiale e viene definita sulla base di tentativi. Per richieste di informazioni, contattare il Centro informazioni clienti di Zünd o il partner Zünd di riferimento.

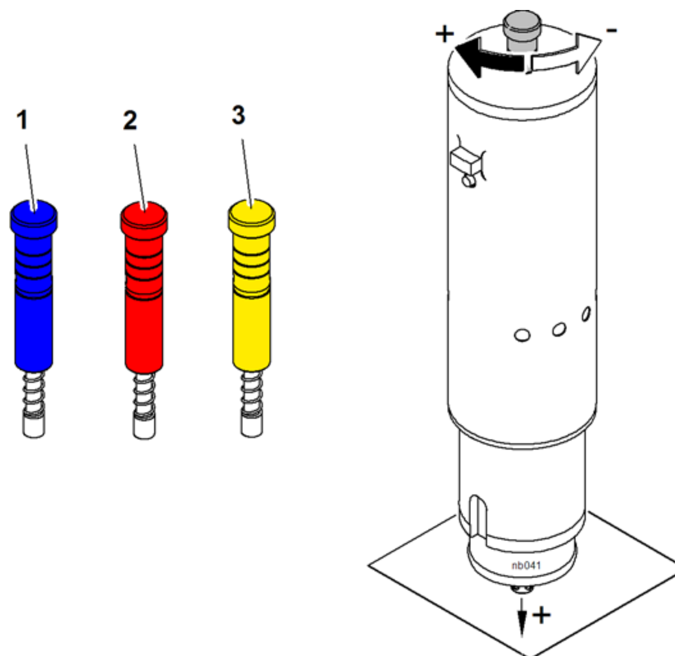


Fig. 2 Regolazione della rigidità della molla

1 Molla morbida (blu)
2 Molla media (rosso)
3 Molla rigida (giallo)

⇨ Calcolare la forza elastica ottimale per la lavorazione corretta del materiale

⇨ Ruotare la vite di regolazione in senso orario per impostare una compressione maggiore, in senso antiorario per una compressione minore

3.2 Montaggio/sostituzione della lama

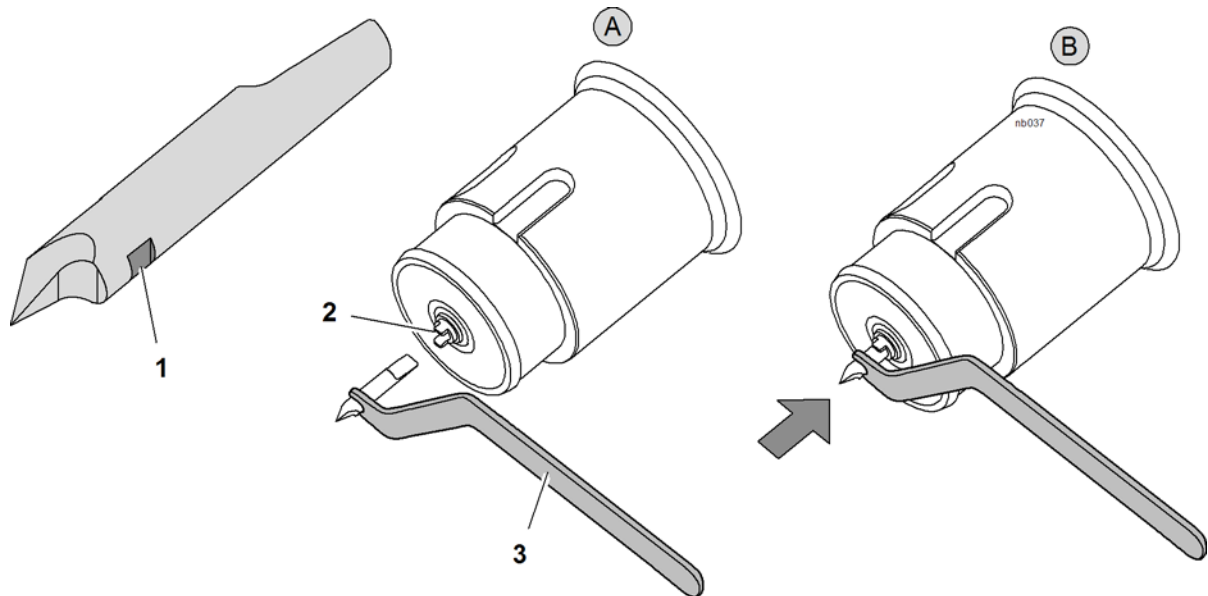


Fig. 3 Montaggio/sostituzione della lama

1	Lama con incavo per l'utensile per la sostituzione	3	Utensile per la sostituzione della lama
2	Alloggiamento della lama	4	Pattino



Attenzione !

I taglienti della lama possono provocare lesioni

- Inserire con cautela la lama o il pattino nell'alloggiamento.

⇨ Per mezzo dell'apposito utensile, estrarre la lama dal relativo alloggiamento

⇨ Inserire la nuova lama nell'alloggiamento

⇨ Spingere energicamente la lama nell'alloggiamento

6532002,002,11-2008, jmu

3.3 Utilizzo del pattino

Il pattino consente di mantenere costante la profondità di lavorazione nel materiale. Il pattino segue la superficie del materiale, mentre la lama esegue il taglio alla profondità di lavorazione impostata.

– Taglio di diversi materiali come cartone (privo di pellicola protettiva) su una base di supporto per il taglio
– Taglio di pellicole riflettenti (High Grade, Diamond Grade)

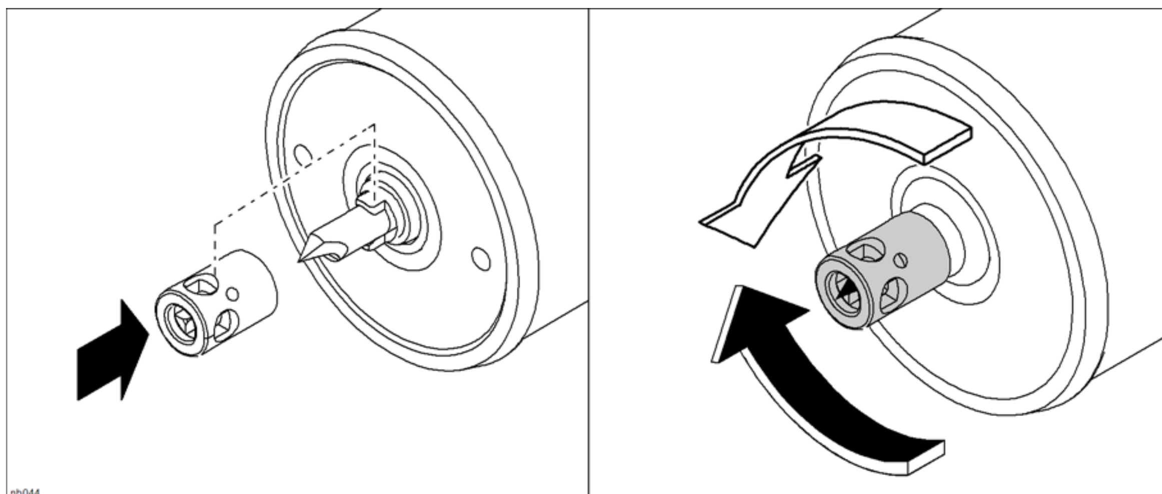


Fig. 4 Utilizzo del pattino



Attenzione !

I taglienti della lama possono provocare lesioni

- Inserire con cautela la lama o il pattino nell'alloggiamento.

⇨ Posizionare con cautela il pattino fino all'arresto sulla guida della lama

⇨ Ruotare il pattino per impostare la profondità di lavorazione

3.4 Montaggio/asportazione dell'utensile

Montaggio dell'utensile

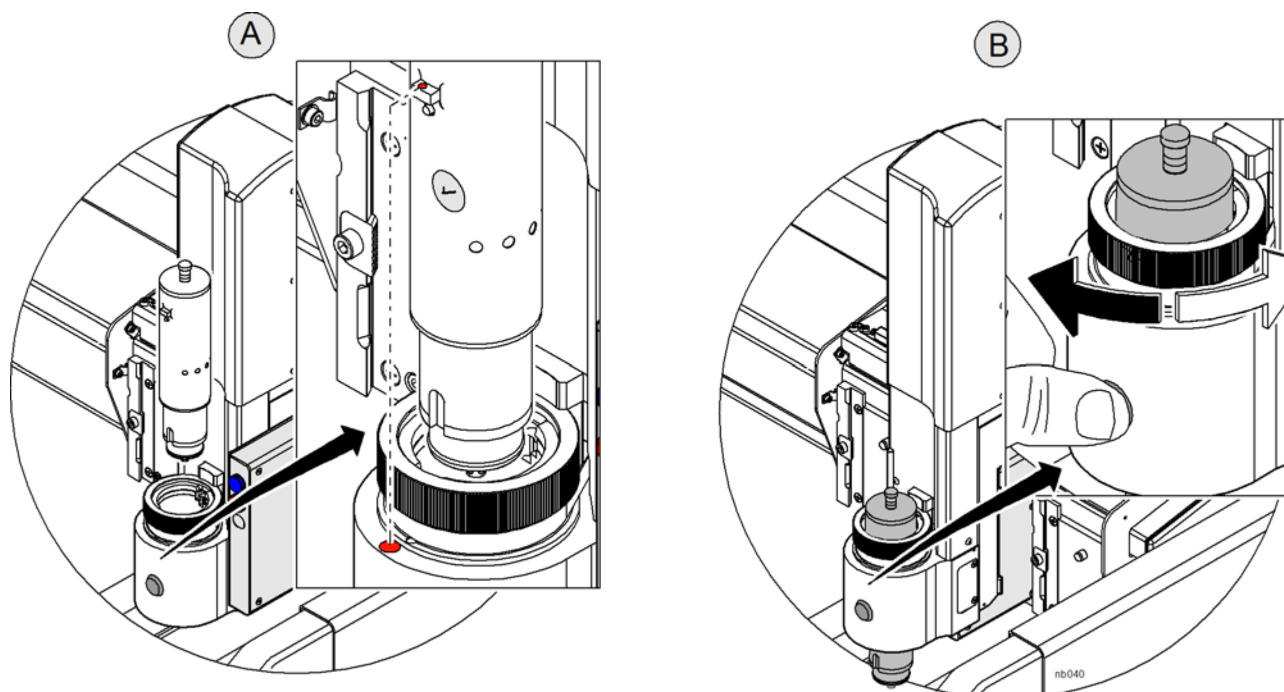


Fig. 5 Montaggio dell'utensile

⇨ Spostare il modulo nell'angolo in basso a destra

⇨ Tramite la funzione STOP attivare la modalità operativa STOP

⇨ Inserire il modulo **contrassegnato** nel relativo alloggiamento. Assicurarsi che il punto rosso contrassegnato sul modulo si trovi al di sopra del dispositivo di arresto del modulo stesso.

Importante!

Il supporto dell'utensile e l'alloggiamento sono contrassegnati da un punto rosso. L'utensile si trova nella posizione corretta quando i due punti rossi coincidono.

⇨ Abbassare l'albero dell'utensile fino all'arresto nell'alloggiamento del modulo

⇨ Premere il dispositivo di arresto del modulo e bloccare l'innesto a baionetta

Estrazione dell'utensile

⇨ Spostare il modulo nell'angolo in basso a destra

⇨ Tramite la funzione STOP attivare la modalità operativa STOP

⇨ Premere il dispositivo di arresto del modulo e sbloccare l'innesto a baionetta

⇨ Estrarre l'utensile dall'alloggiamento del modulo

⇨ Deporre l'utensile nell'apposito supporto

3.5 Descrizione del menu

Le seguenti istruzioni illustrano l'inserimento dell'utensile nel modulo 1.

Dato	Menu	Impostazione / Funzione
Inizializzazione		
Inizializzazione manuale	1-1-1-2-1	Definizione del punto zero
Posizione alta	1-1-1-2-3	Impostazione della posizione alta (all'esterno del materiale)
Posizione bassa	1-1-1-3-4-5	Impostazione della profondità di lavorazione
Z-Offset	1-1-1-2-5	Valore di correzione della posizione bassa
Velocità e accelerazione		
XY-Utensile sollevato	1-1-1-3-2-1	Velocità in posizione alta
XY-Utensile abbassato	1-1-1-3-2-2	Velocità in posizione bassa
Sollevamento Z	1-1-1-3-2-3	Velocità di sollevamento
Abbassamento Z	1-1-1-3-2-4	Velocità di abbassamento
Utensile sollevato	1-1-1-3-3-1	Accelerazione dell'utensile in posizione alta
Utensile abbassato	1-1-1-3-3-2	Accelerazione dell'utensile in posizione bassa

6532002,002,11-2008, jmu

3.6 Definizione dell'utensile a pressione controllata come utensile per il modulo

Consultare le istruzioni per l'uso al capitolo "Gestione utensili"

3.7 Inizializzazione



Attenzione !

L'inizializzazione dell'utensile può provocare lesioni.

Le fotocellule non si attivano in caso di inizializzazione manuale.

- Non sostare nella zona di azione dell'utensile durante l'inizializzazione.
- Definire il punto zero mediante l'inizializzazione automatica.

3.7.1 Introduzione

Per eseguire correttamente l'inizializzazione, sono necessarie le seguenti operazioni:

– Definizione del punto zero (modalità manuale/automatica*)
– Impostazione della posizione alta
– Esecuzione del taglio di prova
– Eventuale correzione della profondità di lavorazione mediante la funzione Z-Offset

Assicurarsi che i seguenti requisiti siano soddisfatti

❏ L'apparecchio si trova in modalità operativa STOP
❏ L'utensile è stato montato e assegnato al modulo

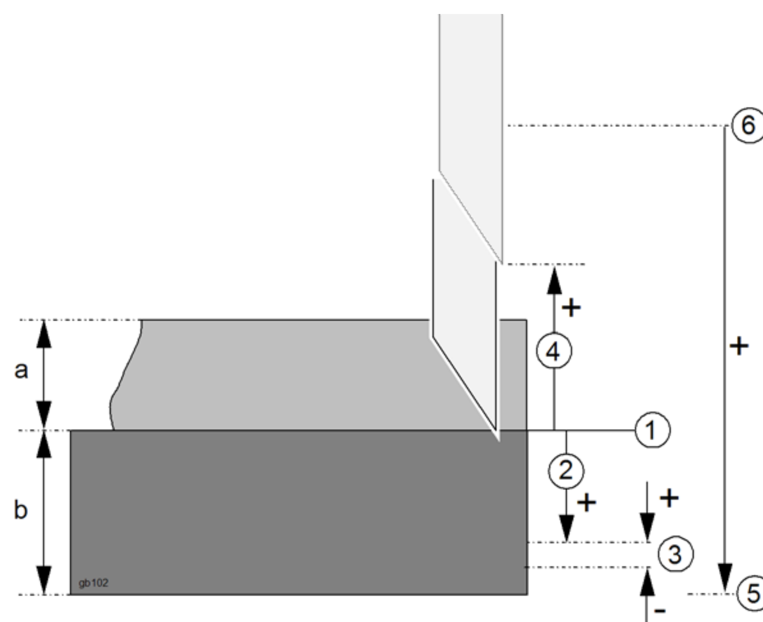


Fig. 6 Inizializzazione

1	Punto zero	4	Posizione alta
2	Posizione bassa	5	Pos. bassa max.[1]
3	Z-Offset	6	Pos. alta max.[1]

6532002,002,11-2008, jmu

a Materiale

b Base

[1] tali valori possono essere modificati solo nel livello utente Manutenzione.

Calcolo della profondità di taglio

Profondità di lavorazione = Punto zero + Pos. bassa ± Z-Offset

3.7.2 Definizione del punto zero

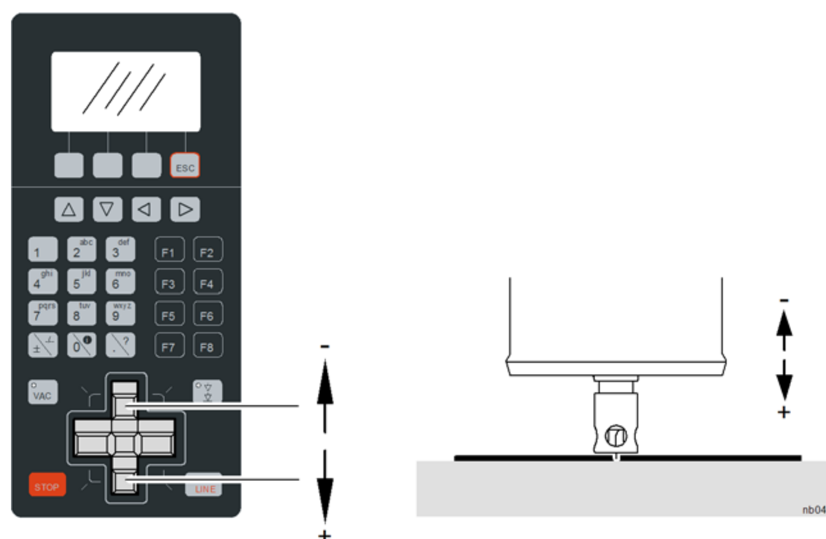


Fig. 7 Definizione del punto zero

⇨ Richiamare la funzione *Inizializzazione manuale* 1-1-1-2-1

⇨ Con i tasti di spostamento, spostarsi al punto zero (base di supporto per il taglio)

⇨ Premere OK per confermare

3.7.3 Impostazione della posizione alta



Importante!

Quando viene definita come punto zero la base di supporto per il taglio, è necessario che il valore dell'impostazione *Pos. alta* sia superiore allo spessore del materiale.

L'impostazione *Pos. alta* definisce la posizione dell'utensile sollevato.

Definizione: Pos. alta = Punto zero + *Pos. alta*

Per aumentare l'efficienza del cutter, non eccedere nell'impostazione dell'altezza di tale posizione.

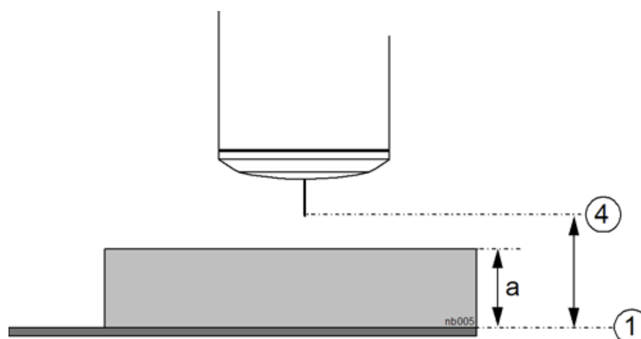


Fig. 8 Impostazione della posizione alta

a	Spessore del materiale	4	Posizione alta
1	Punto zero		

⇨ Selezionare la funzione*Pos. alta*1-1-1-2-3

⇨ Immettere il valore

⇨ Premere OK per confermare

6532002,002,11-2008, jmu

3.7.4 Impostazione della posizione bassa



Importante!

Quando viene definita come punto zero la base di supporto per il taglio, il valore relativo all'impostazione *Pos. bassa* deve essere impostato su zero. L'immissione di un valore superiore può danneggiare la base di supporto per il taglio.

L'impostazione *Pos. bassa* definisce la posizione dell'utensile abbassato. Con la definizione del punto zero, il valore relativo alla posizione bassa viene impostato automaticamente su zero.

Definizione: Pos. bassa = Punto zero + *Pos. bassa*

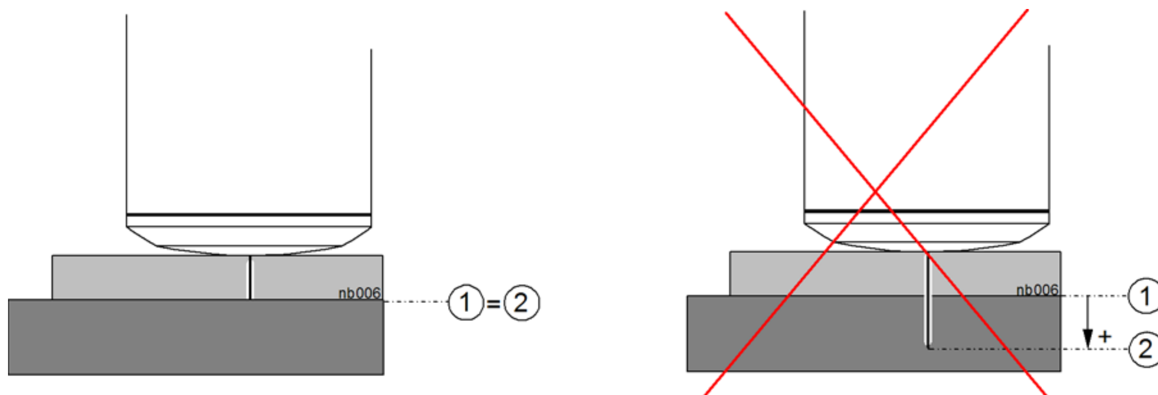


Fig. 9 Impostazione della posizione bassa

1 Punto zero

2 Posizione bassa

⇨ Selezionare la funzione *Pos. bassa*

⇨ Immettere il valore 0

⇨ Premere OK per confermare

3.7.5 Impostazione Z-Offset

Valore per la correzione della profondità di lavorazione (*Pos. bassa*) pari a ±1,5 mm. Con la definizione del punto zero, il valore relativo a Z-Offset viene impostato automaticamente su zero.

⇨ Selezionare la funzione *Z-Offset*

⇨ Immettere il valore

⇨ Premere OK per confermare

6532002,002,11-2008, jmu

3.7.6 Posizioni dell'utensile

A seguito dell'inizializzazione saranno possibili 3 posizioni per l'utensile

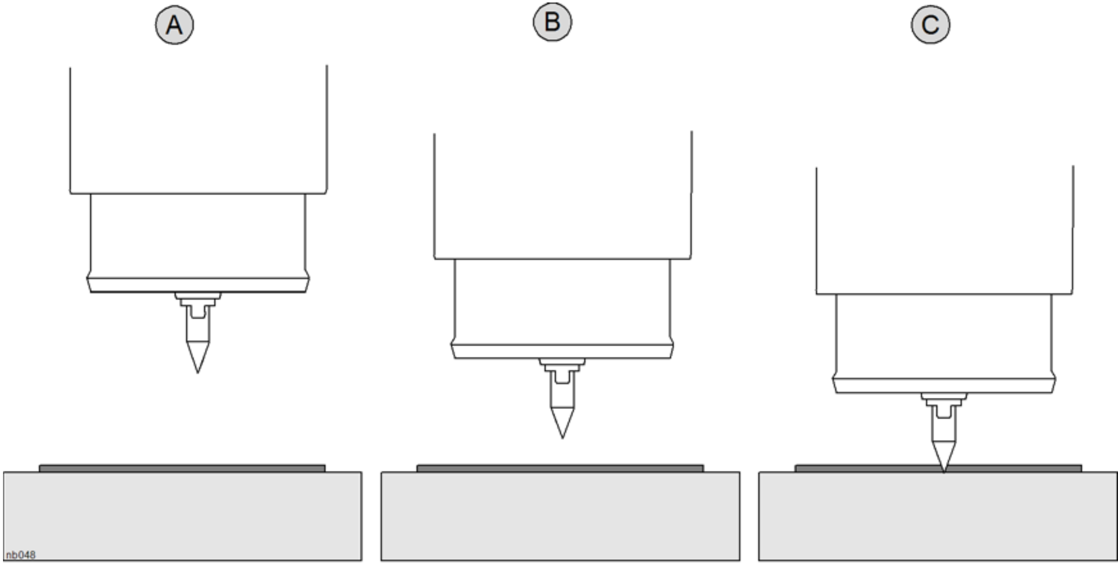


Fig. 10 Posizioni dell'utensile

Pos.	Posizione	Descrizione	Tasto	Segnale
A	Posizione di parcheg-gio	viene raggiunta la posizione più alta dell'asse Z	SHIFT +	
B	Posizione alta	Punto zero + *Pos. alta*		
C	Posizione bassa	Punto zero + *Pos. bassa* + *Z-Offset*		

3.8 Esecuzione delle impostazioni specifiche per il materiale

L'impostazione delle velocità o dell'accelerazione viene eseguita in funzione del materiale.

Per istruzioni relative alle impostazioni specifiche per i materiali, consultare l'homepage di Zünd o contattare il partner Zünd di riferimento.

3.9 Esecuzione del taglio di prova

Assicurarsi che i seguenti requisiti siano soddisfatti

- ❑ l'utensile è stato inizializzato
- ❑ l'apparecchio si trova in modalità operativa OFFLINE
- ❑ sono state eseguite le impostazioni specifiche per il materiale
- ❑ l'utensile è attivato

Procedura

- ⇨ Posizionare il materiale di lavorazione sulla superficie di lavoro
- ⇨ Selezionare la funzione *Taglio di prova*
- ⇨ Tramite i tasti di spostamento, posizionare l'utensile sul materiale di lavorazione. Premere OK per continuare
- ⇨ Controllare il taglio di prova. Se necessario, correggere o definire nuovamente il punto zero dell'asse Z tramite la funzione *Z-Offset*

6532002,002,11-2008, jmu

4 Manutenzione, pulizia

Attenzione !

Pericolo di danneggiamento dell'utensile

Non pulire mai l'utensile con ultrasuoni, getto di vapore, aria compressa e simili.

Non utilizzare mai detergenti (detergenti spray, solventi e simili).

L'utensile non necessita di manutenzione. Pulire regolarmente l'utensile da sporco e polvere.

6532002,002,11-2008, jmu